SNI 07-0821-1989

Standar Nasional Indonesia

Kawat baja segi enam, anyaman

ICS 77.140.65

Badan Standardisasi Nasional

ANYAMAN KAWAT BAJA SEGI ENAM

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, klasifikasi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, carah uji, syarat lulus uji, cara pengemasan, dan syarat penandaan anyaman kawat baja segi enam.

2. DEFINISI

Anyaman kawat baja segi enam adalah anyaman yang dibuat dari kawat baja berlapis seng, atau tanpa lapis seng, yang berbentuk segi enam, tidak termasuk di dalamnya anyaman kawat baja segi enam yang dilapisi seng setelah dianyam, dan anyaman baja segi enam dari baja tahan karat.

3. KLASIFIKASI

Anyaman kawat baja segi enam diklasifikasikan dalam 2 kelas yaitu :

— tanpa lapis seng (TLS)

— dan berlapis seng (LS)

4. SYARAT MUTU

4.1. Bahan

4.1.1. Kawat anyam

Bahan yang dipakai untuk membuat anyaman baja segi enam adalah kawat baja lunak, atau kawat baja lapis seng, sesuai SII.0162–81, *Mutu dan Cara Uji Kawat Baja Karbon Rendah*, dengan 10 macam diameter yakni :

1,60 mm, 1,40 mm, 1,25 mm, 1,00 mm, 0,90 mm, 0,80 mm, 0,70 mm, 0,63 mm, 0,55 mm, 0,50 mm.

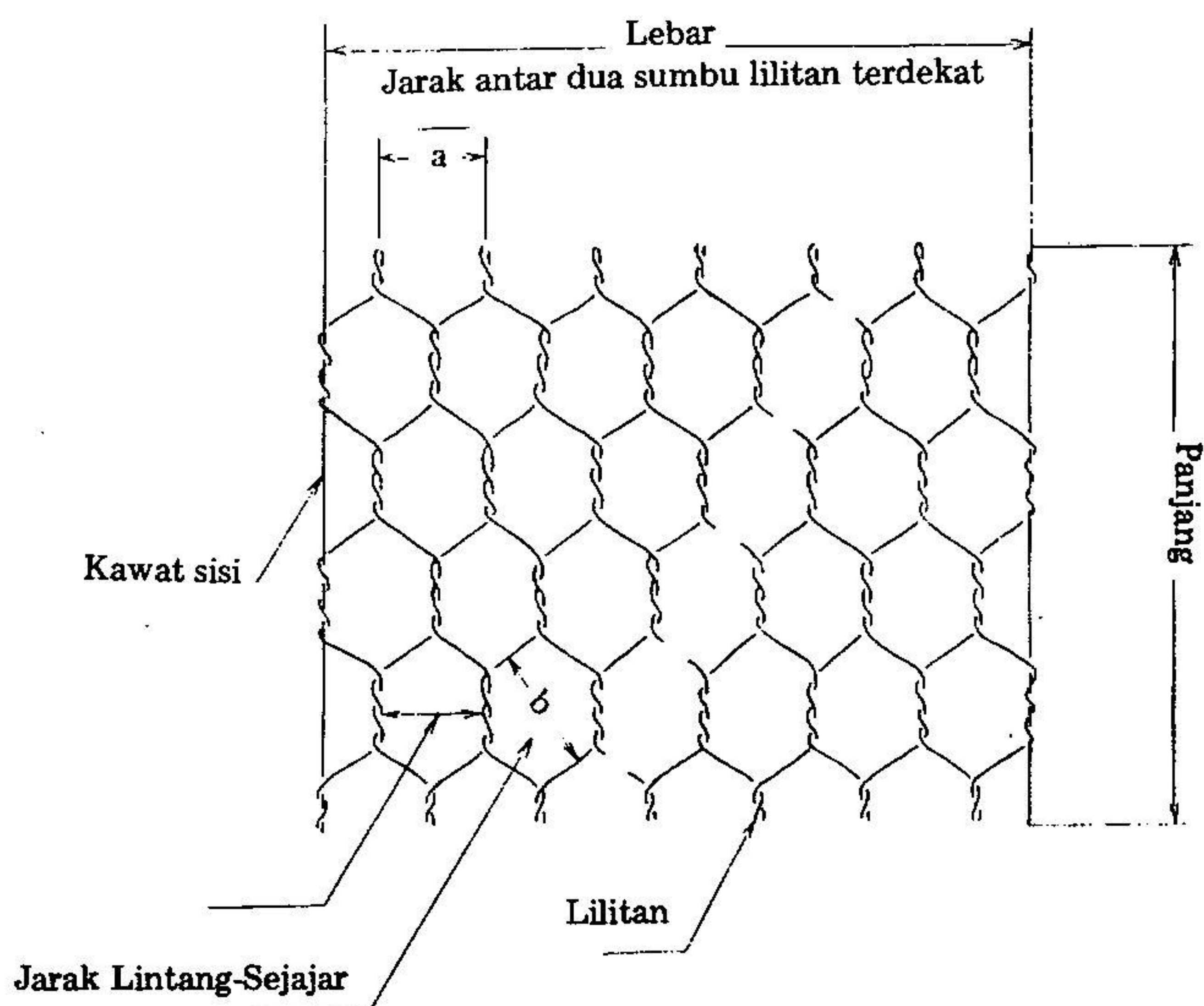
4.1.2. Kawat sisi

Diameter kawat sisi harus lebih besar dari diameter kawat anyam minimal dua kali lebih besar.

4.2. Sifat Tampak

Anyaman kawat baja segi enam harus rapih dan kokoh bebas dari cacat-cacat seperti karat, dan lubang anyaman sesuai dengan ukuran yang ditentukan.

4.3. Bentuk Ukuran Anyaman

4.3.1. Bentuk anyaman kawat baja segi enam harus dibuat dengan melilitkan kawat minimum tiga kali sehingga terbentuk segi enam seperti terlihat pada gambar berikut.

Gambar
Bentuk Anyaman Kawat Baja Segi

4.3.2. Dimensi, variasi-variasi yang diizinkan, kombinasi dari ukuran-ukuran kotak dan ukuran-ukuran kawat dapat dilihat pada Tabel I.

4.3.3. Jarak antara dua sumbu lilitan terdekat (a) dan jarak lintang antara kawat yang sejajar (b) mempunyai perbandingan b : a tidak melebihi 120 %.

4.3.4. Lebar anyaman kawat adalah 910 mm, 1.000 mm, 1220 mm, 1820 mm dan 2000 mm.

4.3.5. Panjang anyaman kawat adalah 20, 30, 40 dan 50 m.

4.3.6. Toleransi diameter kawat sesuai dengan SII.0162–81. *Mutu dan Cara Uji Kawat Baja Karbon Rendah.*

Tabel I

Dimensi, Variasi, Kombinasi Ukuran Kotak dan Kawat

satuan : mm

Jarak nominal antar lilitan	Jarak antar dua sumbu lilitan terdekat	Toleransi jarak antar lilitan	Toleransi antar lilitan setiap panjang 305 mm	Diameter kawat									
				1,60	1,40	1,20	1,00	0,90	0,80	0.70	0,63	0,55	0,50
10	10,90	+ 1,0 – 3,0	+ 0,2 – 0,4			o	o	o	o	o	o	o	o
13	13,80	+ 1,0 – 3,0	+ 0,3 – 0,6			o	o	o	o	o	o	o	o
16	16,90	+ 1,0 – 3,0	+ 0,4 – 0,8	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
20	21,00	+ 1,5 – 5,0	+ 0,5 – 1,0	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
26	27,70	+ 1,5 – 5,0	+ 0,7 – 1,4	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
33	33,90	+ 2,0 – 7,0	+ 1,0 – 2,0	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
40	40,60	+ 2,0 – 7,0	+ 1,5 – 3,0	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o
52	55,20	+ 3,0 – 7,0	+ 2,0 – 4,0	o	o	o	o	o	o	o	o	o	o

Catatan : Tanda o adalah yang biasa di produksi

4.3.7. Toleransi lebar anyaman kawat baja segi enam sesuai dengan ketentuan pada Tabel II.

Tabel II
Lebar dan Toleransi Anyaman Kawat Baja Segi Enam

satuan : mm

Lebar	Toleransi
lebih besar 1220	± 30
sampai dengan 1220	± 20

4.3.8. Toleransi panjang anyaman kawat baja segi enam sesuai dengan Tabel III.

Tabel III
Panjang dan Toleransi Anyaman Kawat Baja Segi Enam

satuan : mm

Panjang	Toleransi
3000 mm, atau lebih	+ 600 — 0
dibawah 300 mm	+ 600 — 200

5. CARA PENGAMBILAN CONTOH

5.1. Pengambilan contoh uji dilakukan secara acak, oleh petugas yang berwenang.

5.2. Tiap 50 kemasan dari gulungan @ 40 m dan 50 m atau tiap 40 kemasan dari gulungan @ 30 m dan 20 m, diambil satu contoh uji dengan ukuran panjang 1 m x lebar anyaman.

5.3. Jumlah contoh uji minimum 3 buah.

6. CARA UJI

Pengujian bahan dilakukan sesuai dengan ketentuan pada SII.0162—81, *Mutu dan Cara Uji Kawat Baja Karbon Rendah.*

7. SYARAT LULUS UJI

7.1. Lulus Uji

Kelompok dinyatakan lulus uji bilamana memenuhi seluruh ketentuan butir 4.

7.2. Uji Ulang

Apabila sepertiga dari jumlah contoh uji yang diambil tidak memenuhi salah satu ketentuan pada butir 4, dapat dilakukan uji ulang.
Kelompok dinyatakan lulus uji, apabila seluruh contoh uji ulang memenuhi seluruh ketentuan butir 4. Kelompok tidak dinyatakan lulus uji apabila salah satu uji ulang tidak memenuhi salah satu ketentuan butir 4.

8. CARA PENGEMASAN

Anyaman kawat baja segi enam dikemas dalam bentuk gulungan dan diikat dengan kokoh dan rapi.

9. SYARAT PENANDAAN

Setiap gulungan anyaman kawat baja segi enam dari suatu kelompok yang dinyatakan lulus uji, harus diberi label dari kertas berukuran minimal A5 (210 mm x 150 mm) dengan tanda-tanda sebagai berikut :

1) Klasifikasi
2) Kode atau nomor gulungan
3) Diameter kawat anyaman
4) Panjang gulungan
5) Ukuran lubang anyaman kawat baja segi enam
6) Nama pabrik/tanda dagang.